

08. 7. 2004

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

REC'D 26 AUG 2004

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載され、PCT  
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed  
with this Office.

出 願 年 月 日            2 0 0 3 年   7 月 2 5 日  
Date of Application:

出 願 番 号            特 願 2 0 0 3 - 2 7 9 7 2 9  
Application Number:  
[ST. 10/C]:            [ J P 2 0 0 3 - 2 7 9 7 2 9 ]

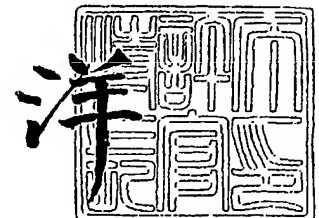
出      願      人  
Applicant(s):           不二商事株式会社  
                         不二精工株式会社

PRIORITY DOCUMENT  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH  
RULE 17.1(a) OR (b)

2 0 0 4 年   8 月 1 3 日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

小 川



BEST AVAILABLE COPY

【書類名】 特許願  
【整理番号】 IP03-084  
【提出日】 平成15年 7月25日  
【あて先】 特許庁長官 殿  
【国際特許分類】 B29C 33/02  
B29C 35/02

【発明者】  
【住所又は居所】 岐阜県羽島市福寿町平方 1 3 丁目 6 0 番地 不二商事株式会社内  
【氏名】 高木 力

【発明者】  
【住所又は居所】 岐阜県羽島市福寿町平方 1 3 丁目 6 0 番地 不二精工株式会社内  
【氏名】 野村 誠明

【発明者】  
【住所又は居所】 岐阜県羽島市福寿町平方 1 3 丁目 6 0 番地 不二精工株式会社内  
【氏名】 中川 竜一

【特許出願人】  
【識別番号】 594029333  
【氏名又は名称】 不二商事株式会社

【特許出願人】  
【識別番号】 591032356  
【氏名又は名称】 不二精工株式会社

【代理人】  
【識別番号】 100089082  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 小林 脩

【手数料の表示】  
【予納台帳番号】 155207  
【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】  
【物件名】 特許請求の範囲 1  
【物件名】 明細書 1  
【物件名】 図面 1  
【物件名】 要約書 1

**【書類名】 特許請求の範囲****【請求項 1】**

放射方向の外方に開放された分割トレッド金型内へ生タイヤを型込めし、前記分割トレッド金型を放射方向の内方に閉じかつブラダを型込めされた前記生タイヤの内方で膨出した状態で加硫処理し、加硫処理の完了後に、前記分割トレッド金型を放射方向外方に開放して加硫済みタイヤを型抜きするようにしたタイヤの加硫方法において、前記ブラダを前記分割トレッド金型内の加硫位置において膨出及び縮小可能とすると共に前記加硫位置から前記分割トレッド金型の軸線に沿って所定距離離れた前記分割トレッド金型の外部のタイヤ受け渡し位置においても膨出及び縮小可能とし、前記タイヤ受け渡し位置に搬入された前記生タイヤをこの受け渡し位置で前記ブラダを膨出させてこのブラダに保持させ、前記ブラダにより前記加硫位置の前記分割トレッド金型内へ型込めさせ、加硫処理後に、前記ブラダが加硫済みタイヤを前記加硫位置から前記受け渡し位置へ型抜きし、前記受け渡し位置で前記ブラダを縮小させてこのブラダから取り外し可能としたことを特徴とするタイヤの加硫方法。

**【請求項 2】**

生タイヤを収容する下金型に対しこの下金型の上方に同心配置した上金型を下降させて前記上金型を前記下金型に組み合わせ、生タイヤの内部で膨出するブラダの上端及び下端環部を気密的に拘束する上下移動可能な一対のブラダ操作スリーブを有する縦形加硫機におけるタイヤの加硫方法において、加硫時に前記下金型、前記上金型、前記生タイヤ、前記ブラダ及び前記一対のブラダ操作スリーブの中心に一本の調芯軸を挿通させて前記一対のブラダ操作スリーブを前記下金型及び前記上金型に対し調芯した状態で加硫処理を行うことを特徴とする加硫機におけるタイヤの加硫方法。

**【請求項 3】**

請求項 2 に記載の加硫方法において、前記下金型を構成する水平放射方向で開閉可能な分割トレッド金型内の加硫位置において前記ブラダを膨出及び縮小可能とすると共に前記加硫位置から前記分割トレッド金型の軸線に沿って上方に所定距離離れた前記分割トレッド金型の外部のタイヤ受け渡し位置においても膨出及び縮小可能とし、前記タイヤ受け渡し位置に搬入された前記生タイヤをこの受け渡し位置で前記ブラダを膨出させてこのブラダに保持させ、前記ブラダにより前記加硫位置の前記分割トレッド金型内へ型込めさせ、加硫処理後に、前記ブラダが加硫済みタイヤを前記加硫位置から前記受け渡し位置へ型抜きし、前記受け渡し位置で前記ブラダを縮小させてこのブラダから取り外し可能としたことを特徴とする加硫機におけるタイヤの加硫方法。

**【請求項 4】**

縦方向に延出されたフレームと、このフレームの上下方向のほぼ中間位置の下方に固定配置された下金型と、前記フレームの前記中間位置より上方に配置され前記フレーム上で前記下金型と同心に上下動可能に案内され送り機構により上下方向に位置決め可能な上金型と、前記下金型及び前記上金型の中心を通る型中心線と同心に配置されたブラダと、前記型中心線と略同心に上下動可能にかつ水平方向には微少変位可能に配置されそれぞれが前記ブラダの下端環部及び上端環部を気密的に拘束する第 1 及び第 2 ブラダ操作スリーブと、前記第 1 及び第 2 ブラダ操作スリーブを個々に上下位置決めするブラダ位置決め機構と、さらに、前記型中心線上に配置されて送り機により上下動可能に設けられ加硫時において前記上金型、前記ブラダ、前記第 1 及び第 2 ブラダ操作スリーブ及び前記下型に挿通されて前記第 1 及び第 2 ブラダ操作スリーブを前記上金型及び前記下金型に対して調芯する調芯軸とを設けたことを特徴とするタイヤ用加硫機。

**【請求項 5】**

請求項 4 に記載の加硫機において、ブラダ位置決め機構は、前記ブラダが前記下金型内の加硫位置で膨出されるように前記第 1 及び第 2 ブラダ操作スリーブを位置決め可能であると共に、前記ブラダが前記加硫位置から上方に離間した前記フレームの上下方向のほぼ中間位置で膨出されるように前記第 1 及び第 2 ブラダ操作スリーブを位置決め可能であることを特徴とするタイヤ用加硫機。

**【請求項 6】**

請求項 5 に記載の加硫機において、前記ブラダの上下側面に当接してこのブラダの膨出動作及び膨出状態の側面形状を規制する上下一対のブラダ膨出制御部材と、これら一对のブラダ膨出制御部材を上下方向に個々に位置決めする制御部材位置決め送り機構とをさらに備えることを特徴とするタイヤ用加硫機。

**【請求項 7】**

請求項 4 に記載の加硫機において、前記ブラダ位置決め機構は、前記第 1 ブラダ操作スリーブを上下送りするために前記フレームのほぼ中間位置より上方に配置された第 1 ブラダ操作スリーブ送り機構と、前記第 2 ブラダ操作スリーブを上下送りするために前記フレームのほぼ中間位置より下方に配置された第 2 ブラダ操作スリーブ送り機構とからなることを特徴とするタイヤ用加硫機。

**【請求項 8】**

請求項 7 に記載の加硫機において、前記第 1 ブラダ操作スリーブと第 1 ブラダ操作スリーブ送り機構とは互いに結合分離可能であり、前記第 1 ブラダ操作スリーブを前記第 1 ブラダ操作スリーブ送り機構に対し連結する連結手段がさらに設けられていることを特徴とするタイヤ用加硫機。

**【請求項 9】**

請求項 7 又は 8 のいずれかに記載の加硫機において、前記第 1 及び第 2 ブラダ操作スリーブ送り機構はそれぞれ同期制御可能なサーボモータにより構成されることを特徴とするタイヤ用加硫機。

**【請求項 10】**

請求項 4 ～ 9 のいずれかに記載の加硫機において、前記フレームのほぼ中間位置より上方に配置されて前記フレーム上で上下移動可能に案内された移動フレームを設け、この移動フレーム上に前記上金型を固定支持し、前記調芯軸にはその下端部が前記下金型を貫通した状態で前記フレームに対し上昇不能に固定されるとき前記移動フレームの上面に当接するフランジ部が設けられていることを特徴とするタイヤ用加硫機。

**【請求項 11】**

請求項 5 ～ 10 のいずれかに記載の加硫機において、前記下金型は水平面上で放射方向に進退可能に案内された複数の金型片からなる分割トレッド金型とこの分割トレッド金型の下方側面を閉塞する下部サイドウォール金型とから構成され、前記上金型は前記分割トレッド金型の上方側面を閉塞する上部サイドウォール金型からなることを特徴とするタイヤ用加硫機。

【書類名】明細書

【発明の名称】タイヤの加硫方法及び同方法を実施するための加硫機

【技術分野】

【0001】

本発明は、タイヤの加硫機において、幅方向及び径方向に均一なタイヤを製造する加硫方法及びタイヤ加硫機に関する。

【背景技術】

【0002】

タイヤを製造する場合、一般的に、成形工程の成形ドラムにインナーライナやボディプライを巻着し、ビードワイヤを打ち込んで基本構成部材であるグリーンケースを製作する。その後、グリーンケースの外周側にベルトやトレッドを嵌装して生タイヤを成形する。生タイヤは、ハンドリング装置により、成形工程から搬出されて保管倉庫に搬入され、一時保管された後、生産計画に基づいて加硫工程に搬送され、或いは保管倉庫を経ずに成形工程から直接加硫工程に搬入される。加硫工程においては、所定の位置に載置された生タイヤを加硫機のハンドリング装置で把持し、移動可能な上金型と固定された下金型との間の型開きされた空間に生タイヤを装填する。型閉めの後、生タイヤの内部でブラダを蒸気等の圧力により膨張させ、生タイヤの内面に密着させながら外面を空間内に押し広げて押圧し、生タイヤを金型による外側とブラダによる内側から加熱・加圧する。そして所定時間経過後、加硫成型を終了する。

【特許文献1】特開2001-096534号公報(図1、図2)

【特許文献2】特開平10-076529号公報(図1)

【特許文献3】特開平10-156833号公報(図1)

【特許文献4】特開昭57-199639号公報(図2)

【特許文献5】特開平09-038977号公報(図2、図17)

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0003】

未加硫の生タイヤは、成形工程で高精度に均一に成形された場合でも、搬出、保管、搬入、載置における各種のハンドリングを経ることにより変形しやすく、この変形により生タイヤの中心がずれた状態で加硫が進められると、加硫タイヤの均一性が悪くなるという問題がある。特許文献1は、この問題に対する改良手法を提供するものであるが、この手法による場合、生タイヤ1本毎に種々の治工具が必要となり、タイヤの製造コストを上昇させることになる。

【0004】

また、特許文献2及び3に開示されるように、加硫工程においては、半割りカップ状の上金型と下金型との間に生タイヤを挟んで加硫するため、上金型と下金型の芯合わせは、金型が閉まった後、つまり、加硫が開始された後に行なわざるを得なく、上金型が開いた状態の加硫開始前では芯合わせはできないままである。

【0005】

また、特許文献4及び5に開示されるように、生タイヤの内部から加熱・加圧するブラダは、そのブラダの上端環部も下端環部も両方とも下側からのみ駆動・支持され、下側からの長い片持支持構造のため芯の精度が悪く、ブラダを膨張させるとき、正確なセンターシェーピングを行うことが難しかった。さらに、使用回数の増加に連れて上下環部間における中心ずれが一層起こり易くなり、芯のずれたブラダを使用せざるを得なかった。また、駆動装置等が下側に集中し下側の設備が多く整備もやりづらかった。

【0006】

さらに、ブラダを膨出させる際、均一な形状や均一な熱伝達を得るため上下均一に膨張させる工夫が進められてきたが、芯がずれていれ場合では、上下均一に膨出させる工夫をしてもその効果は期待できなかった。

加えて、特許文献6に記載されるように、生タイヤを加硫機に搬入する際に使用される

搬入装置は、通常、生タイヤの半径方向に拡張移動するタイヤ把持爪が設けられ、この把持爪を生タイヤの上側ビード内側に入り込ませ、次に把持爪を拡張させて上側ビード部のみを把持して持ち上げ、下金型上へ移動させた。形の変わりやすい生タイヤを上端の片側で持ち上げるため、生タイヤが変形されこの生タイヤの上側と下側との対称性が損なわれていた。つまり、生タイヤを加硫機の軸中心に搬入することが難しく、その結果、加硫タイヤの均一性が悪くなるという問題は避けられなかった。

#### 【0007】

従って、本発明の主たる目的は、上下金型、ブラダ及び生タイヤの芯を一致させてから加硫を行うことができる加硫方法及び加硫機を提供することにある。

本発明の別の主たる目的は、生タイヤの形状を損なわずに、生タイヤを金型に型込めすることができる加硫方法及び加硫機を提供することにある。

また、本発明の他の目的は、ブラダの膨出動作を上下対称的に行うことができ、かつブラダの上下環部の同心性が使用回数の増加に連れて損なわれないようにした加硫方法及び加硫機を提供することにある。

本発明のさらに他の目的は、保守・点検・整備が容易な加硫機を提供することにある。

#### 【課題を解決するための手段】

#### 【0008】

上記の課題を解決するため、請求項1に記載の発明の構成上の特徴は、放射方向の外方に開放された分割トレッド金型内へ生タイヤを型込めし、分割トレッド金型を放射方向の内方に閉じかつブラダを型込めされた生タイヤの内方で膨出した状態で加硫処理し、加硫処理の完了後に、分割トレッド金型を放射方向外方に開放して加硫済みタイヤを型抜きするようにしたタイヤの加硫方法において、ブラダを分割トレッド金型内の加硫位置において膨出及び縮小可能とすると共に加硫位置から分割トレッド金型の軸線に沿って所定距離離れた分割トレッド金型の外部のタイヤ受け渡し位置においても膨出及び縮小可能とし、タイヤ受け渡し位置に搬入された生タイヤをこの受け渡し位置で前記ブラダを膨出させてこのブラダに保持させ、ブラダにより加硫位置の分割トレッド金型内へ型込めさせ、加硫処理後に、ブラダが加硫済みタイヤを加硫位置から受け渡し位置へ型抜きし、受け渡し位置で前記ブラダを縮小させてこのブラダから取り外し可能としたことである。

#### 【0009】

請求項2に記載の発明の構成上の特徴は、生タイヤを収容する下金型に対しこの下金型の上方に同心配置した上金型を下降させて上金型を下金型に組み合わせ、生タイヤの内部で膨出するブラダの上端及び下端環部を気密的に拘束する上下移動可能な一对のブラダ操作スリーブを有する縦形加硫機におけるタイヤの加硫方法において、加硫時に下金型、上金型、生タイヤ、ブラダ及び一对のブラダ操作スリーブの中心に一本の調芯軸を挿通させて一对のブラダ操作スリーブを下金型及び上金型に対し調芯した状態で加硫処理を行うことである。

#### 【0010】

請求項3に記載の発明の構成上の特徴は、請求項2に記載の加硫方法において、下金型を構成する水平放射方向で開閉可能な分割トレッド金型内の加硫位置においてブラダを膨出及び縮小可能とすると共に加硫位置から分割トレッド金型の軸線に沿って上方に所定距離離れた分割トレッド金型の外部のタイヤ受け渡し位置においても膨出及び縮小可能とし、タイヤ受け渡し位置に搬入された生タイヤをこの受け渡し位置でブラダを膨出させてこのブラダに保持させ、ブラダにより加硫位置の分割トレッド金型内へ型込めさせ、加硫処理後に、ブラダが加硫済みタイヤを加硫位置から受け渡し位置へ型抜きし、受け渡し位置でブラダを縮小させてこのブラダから取り外し可能としたことである。

#### 【0011】

請求項4に記載の発明の構成上の特徴は、縦方向に延出されたフレームと、このフレームの上下方向のほぼ中間位置の下方に固定配置された下金型と、フレームの中間位置より上方に配置されフレーム上で下金型と同心に上下動可能に案内され送り機構により上下位置決め可能な上金型と、下金型及び上金型の中心を通る型中心線と同心に配置されたブラ

ダと、型中心線と略同心に上下動可能にかつ水平方向には微少変位可能に配置されそれぞれがブラダの下端環部及び上端環部を気密的に拘束する第 1 及び第 2 ブラダ操作スリーブと、第 1 及び第 2 ブラダ操作スリーブを個別に上下位置決めするブラダ位置決め機構と、さらに、型中心線上に配置されて送り機により上下動可能に設けられ加硫時において上金型、ブラダ、第 1 及び第 2 ブラダ操作スリーブ及び下型に挿通されて第 1 及び第 2 ブラダ操作スリーブを上金型及び下金型に対して調芯する調芯軸とを設けたことである。

#### 【0 0 1 2】

請求項 5 に記載の発明の構成上の特徴は、請求項 4 に記載のものにおいて、ブラダ位置決め機構は、ブラダが下金型内の加硫位置で膨出されるように第 1 及び第 2 ブラダ操作スリーブを位置決め可能であると共に、ブラダが加硫位置から上方に離間したフレームの上下方向ほぼ中間位置で膨出されるように第 1 及び第 2 ブラダ操作スリーブを位置決め可能としたことである。

請求項 6 に記載の発明の構成上の特徴は、請求項 5 に記載のものにおいて、ブラダの上下側面に当接してこのブラダの膨出動作及び膨出状態の側面形状を規制する上下一対のブラダ膨出制御部材と、これら一对のブラダ膨出制御部材を上下方向に個々に位置決めする制御部材位置決め送り機構とをさらに備えることである。

#### 【0 0 1 3】

請求項 7 に記載の発明の構成上の特徴は、請求項 4 に記載のものにおいて、ブラダ位置決め機構は、第 1 ブラダ操作スリーブを上下送りするためにフレームのほぼ中間位置より上方に配置された第 1 ブラダ操作スリーブ送り機構と、第 2 ブラダ操作スリーブを上下送りするためにフレームのほぼ中間位置より下方に配置された第 2 ブラダ操作スリーブ送り機構とからなることである。

請求項 8 に記載の発明の構成上の特徴は、請求項 7 に記載のものにおいて、第 1 ブラダ操作スリーブと第 1 ブラダ操作スリーブ送り機構とは互いに結合分離可能であり、第 1 ブラダ操作スリーブを第 1 ブラダ操作スリーブ送り機構に対し連結する連結手段がさらに設けられていることである。

#### 【0 0 1 4】

請求項 9 に記載の発明の構成上の特徴は、請求項 7 又は 8 のいずれかに記載のものにおいて、第 1 及び第 2 ブラダ操作スリーブ送り機構はそれぞれ同期制御可能なサーボモータにより構成されることである。

請求項 10 に記載の発明の構成上の特徴は、請求項 4 ～ 9 のいずれかに記載のものにおいて、フレームのほぼ中間位置より上方に配置されてフレーム上で上下移動可能に案内された移動フレームを設け、この移動フレーム上に上金型を固定支持し、調芯軸にはその下端部が下金型を貫通した状態でフレームに対し上昇不能に固定されるとき移動フレームの上面に当接するフランジ部が設けられていることである。

#### 【0 0 1 5】

請求項 11 に記載の発明の構成上の特徴は、請求項 5 ～ 10 のいずれかに記載のものにおいて、下金型は水平面上で放射方向に進退可能に案内された複数の金型片からなる分割トレッド金型とこの分割トレッド金型の下方側面を閉塞する下部サイドウォール金型とから構成され、上金型は分割トレッド金型の上方側面を閉塞する上部サイドウォール金型からなることである。

#### 【発明の効果】

#### 【0 0 1 6】

上記構成の請求項 1 の発明によれば、加硫時にタイヤの内面を所定形状に保持するブラダが型込め・型抜き手段として利用される。すなわち、ブラダは、生タイヤをタイヤ受け渡し位置から加硫位置へ移送して分割トレッド金型内へ型込めすると共に、加硫済みタイヤを加硫位置で型抜きして受け渡し位置へ戻すように作用する。これにより、加硫機の内部でタイヤを型込め・型抜きする移送手段を独立して設ける必要がなくなり、加硫機の構成が簡単となる。また、ブラダは、受け渡し位置で生タイヤを受け取るとき、生タイヤの内周面全域に接触して生タイヤをブラダの膨出時の所定形状に保持し、この所定形状を維



持した状態で生タイヤを金型内へ型込めし、かつ加硫中もタイヤの内周面を所定形状に保持する。これにより、形崩れし易い生タイヤを数箇所でも局部的に保持して型込めする従来の型込め手段による弊害が排除され、これに対して、本発明においては、受け渡し位置で生タイヤを受け取る段階で生タイヤが所定形状に膨出するブラダにより内周面の全域を均等に支持されることにより生タイヤの成形形状が高精度に確立され、加硫処理後のタイヤ形状を高精度に維持できる。

#### 【0017】

上記構成の請求項2及び4の発明によれば、加硫処理は、調芯軸が一对のブラダ操作スリーブを上金型及び下金型に対し調芯した状態で行われる。この調芯軸によりブラダ操作スリーブの中心は上金型及び下金型の中心に整合され、この結果、これらブラダ操作スリーブにより上端及び下端環部が拘束されるブラダの中心が上金型及び下金型の中心に整合される。これにより、加硫処理の間、ブラダは上金型及び下金型の中心に生タイヤの中心を整合させることができ、タイヤを上金型及び下金型と同芯に加硫することができる。これにより加硫されたタイヤの全ての円周領域は、タイヤ中心と同芯に加硫成形され、タイヤの回転精度が向上される。

#### 【0018】

上記構成の請求項3の発明によれば、請求項2の構成に上述した請求項1の構成を付加したので、ブラダを型込め・型抜き手段として利用することにより達成される請求項1の発明の作用・効果が請求項2の発明に付加される。

上記構成の請求項5の発明によれば、ブラダは、加硫位置で膨出されると共に加硫機のフレームのほぼ中間位置でも膨出されるので、この中間位置で生タイヤを受け取って加硫位置へ型込め移送し、加硫済みタイヤを型抜きして中間位置へ戻し移送することができる。従って、ブラダは、型込め・型抜き手段として利用され、これにより請求項2について上述した作用・効果と同様の作用・効果が請求項4の発明において奏せられる。

#### 【0019】

上記構成の請求項6の発明によれば、前記中間位置でブラダが膨出されるとき、一对のブラダ膨出制御部材がブラダの上下側面に当接してブラダの膨出動作を規制する。これらブラダ膨出制御部材は、送り装置により位置決め可能であるので、ブラダがタイヤの内部でその幅方向中心に対し上下均等に膨出されるように制御され、また、上下均等に膨出されたブラダの側面形状を維持するように作用する。これにより、生タイヤは、前記中間位置においてブラダにより幅方向中心に対し上下対称性を高精度に保って支持され、また加硫位置ではこの上下対称性が加硫処理の間維持される。この結果、加硫済みタイヤの幅方向中心に対する対称性は高精度なものとなる。

#### 【0020】

上記構成の請求項7の発明によれば、第1ブラダ操作スリーブ送り機構と第2ブラダ操作スリーブ送り機構は、フレームのほぼ中間位置を境にそれぞれ上下に分離して配置される。このため、フレームの前記中間位置の下方への機構の集中を回避でき、加硫機の保守点検整備が容易となる。

上記構成の請求項8の発明によれば、第1ブラダ操作スリーブと第1ブラダ操作スリーブ送り機構とは、分離可能であると共に連結手段により結合可能とされる。これにより、分離状態では生タイヤをブラダ、第1及び第2ブラダ操作スリーブ及び上下の金型と同心にセットでき、加硫処理後に加硫機から取り出すことが可能となる。

#### 【0021】

上記構成の請求項9の発明によれば、第1及び第2ブラダ操作スリーブ送り機構をそれぞれ同期制御可能なサーボモータにより構成したので、フレームのほぼ中間位置で生タイヤを支持するように膨出されたブラダを、両サーボモータを同期制御することにより、その膨出状態を不変に保持して加硫位置へ移送でき、この移送動作の間ブラダの膨出状態を変えずに、つまりこのブラダに保持された生タイヤをこのブラダにより拘束される形状から型崩れさせることがなく、この結果加硫処理後のタイヤの形状精度を高精度に維持できる。



## 【0022】

上記構成の請求項10の発明によれば、調芯軸はその下端部が下金型を貫通した状態でフレームに対し上昇不能に固定されるときに調芯軸に設けたフランジ部を上金型を搭載支持する移動フレームの後面に当接するようにしたので、加硫工程における金型内部の圧力上昇により上金型が下金型との正確な組み合わせ状態から外れることが防止され、これにより、上金型により成形されるタイヤの側面部分が正規の形状から外れることが防止され、加硫処理後のタイヤは高精度なものとなる。

## 【0023】

上記構成の請求項11の発明によれば、分割トレッド金型を水平面上で放射方向に開けるようにしたので、膨出状態のブラダにより支持された生タイヤを変形させずに開き状態の分割トレッド金型内へ型込めすることができ、フレームのほぼ中間位置でブラダにより高精度に支持された生タイヤをこの支持状態を維持したまま加硫処理させることができ、これにより、芯が合った状態で分割金型内で型込めができ、分割金型内で芯を合わせようとする従来方法によるタイヤに比べて、高精度なタイヤを生産することができる。

【発明を実施するための最良の形態】

## 【0024】

(実施例1)

以下、添付図面を参照して本発明による加硫機の実施例について説明する。図1は、縦形加硫機10の縦断面図を示し、同図において、11は平面的に観て円形または矩形のベースプレートを示し、同プレート11には、仮想正方形の4角において手前側の図示されていない2本を含む4本の主コラム12が立設されている。これら4本のコラム12の上端は天板13により連結され、これによりベースプレート11、コラム12及び天板13は上下方向に長い直方体状のフレーム14を構成している。

## 【0025】

主コラム12の上下方向のほぼ中間部には、搬送装置16が加硫すべき生タイヤTRを搬入・搬出動作する搬入出位置LPが定義されている。加硫機10は、この搬入出位置LPを中心として、その全機構部を下側に配置された下機構部10aと上側に配置された上機構部10bに分離し、コラム12の下側又は上側への機構部の集中を避け、保守点検整備の容易性を確保している。

下機構部10aは、主に、金型支持機構LM1、分割トレッド金型の開閉機構LM2、上部サイドウォール金型ロック機構LM3、及びブラダ主操作機構LM4からなる。一方、上機構部10bは、主に、上部サイドウォール金型用の支持開閉機構UM1、ブラダ副操作機構UM2及び調芯機構UM3とからなる。

## 【0026】

金型支持機構LM1を構成する型ベース部材20は、前記コラム12に固定されている。型ベース部材20は、垂直に延出する円筒部21及び円筒部21の上端に固定された中空円盤状の型支持テーブル22により構成されている。型支持テーブル22上には、下金型装置25が搭載されている。下金型装置25は、円筒部21と機械中心となる金型中心線MCLと同芯に固定された概略円環状の下部サイドウォール金型26と、前記型支持テーブル22上で金型中心線MCLの周りに等角度間隔で配置されて放射方向に進退可能に支持された例えば8個の分割トレッド金型27とにより構成されている。分割トレッド金型27は、所定角度（例えば8分割のこの実施例の場合では、45度）の円弧長を有する円弧状のもので、内面の高さ方向の中央部に所定のトレッドパターンが形成されたトレッド形成面が形成され、上下方向の両端縁部は前記下部サイドウォール金型26の外周面及び後述する上部サイドウォール金型72の外周面に密着する円弧面として形成されている。

## 【0027】

分割トレッド金型27の開閉機構LM2は、この分割トレッド金型27を支持テーブル22に対して上下方向の相対移動を規制して支持すると共に、その下面を蟻溝で放射方向に案内する図略の放射方向案内機構を含む。分割トレッド金型27の各々の外周面は、下

方に向かって小径となるテーパ面とされ、このテーパ面上の円周方向の中央部は、型締めリング部材 29 の内周面と蟻溝係合されている。型締めリング部材 29 は、コラム 12 に固設した直線ガイド 30 a (図 2 参照) に沿って上下動可能に案内された円環状のリングホルダ 30 に嵌挿して固定され、型ベース部材 20 に回転自在に支持された螺子軸 31 により上下動送りされるようになっている。この螺子軸 31 は、サーボモータ 32 によりプーリ・ベルト機構 33 を介して回転駆動され、型締めリング部材 29 を上下動し、これにより分割トレッド金型 27 を放射方向に移動して開閉可能としている。サーボモータ 32、螺子軸 31 及び型締めリング部材 29 は、下金型を構成する分割トレッド金型 27 の開閉駆動機構を構成している。

#### 【0028】

ブラダ主操作機構 LM4 は、円筒部 21 内の中心に設けられ、金型中心線 MCL と同芯に配置された中空の第 1 ブラダ操作スリーブ 41 と、このスリーブ 41 の外周に嵌合された第 2 ブラダ操作スリーブ 42 と、このスリーブ 42 の外周に嵌合されたブラダ膨張制御スリーブ 43 とからなる。第 1 ブラダ操作スリーブ 41 は、その軸芯部に後述する調芯軸 81 が密嵌合して挿通する貫通穴 41 a が穿設され、その上端部にはブラダ 45 の上端環部を気密的に拘束する拘束部 41 b が設けられ、かつ上端部中央には被把持環 46 が固着されている。また、第 1 ブラダ操作スリーブ 41 は、気体の給気路 41 c 及び排気路 41 d が形成され、これらの上端はブラダ 45 内に開口し、下端は図略の気体供給装置に接続されている。第 1 ブラダ操作スリーブ 41 は、被把持環 46 が後述する上半機構部 10 b に内蔵されたブラダ副操作機構 UM2 により把持された状態において上下動可能とされている。

#### 【0029】

第 2 ブラダ操作スリーブ 42 は、上端のフランジ部 42 a においてブラダ 45 の下端環部を気密的に拘束している。この下端環部 42 a の拘束部 42 a の直径は、上端環部の拘束部 41 b の直径と同一に設定されている。第 2 ブラダ操作スリーブ 42 の下端部には、ナット 42 b が固着され、このナット 42 b は型ベース部材 20 に上下方向に延出した状態で回転可能に支持された螺子軸 50 に螺合している。螺子軸 50 は、型ベース部材 20 に取り付けたサーボモータ 51 によりプーリ・ベルト機構 52 を介して回転され、第 2 ブラダ操作スリーブ 42、つまりブラダ 45 の下端環部を上下位置調整可能としている。これにより、ブラダ副操作機構 UM2 によるブラダ 45 の上端環部の位置調整動作と共同して、ブラダ 45 を分割トレッド金型 27 に整合させる加硫位置 (図 2) と搬入出位置 LP に整合させるタイヤ受渡し位置 (図 3 (D)) との間で移動させることができる。前記サーボモータ 51、プーリ・ベルト機構 52、ナット 42 b 及び螺子軸 50 は、第 2 ブラダ操作スリーブ 42 を独立して上下送りする第 2 ブラダ操作スリーブ送り機構を構成している。

#### 【0030】

ブラダ膨張制御部材としてのブラダ膨張制御スリーブ 43 は、上端にラッパ状に開いたブラダ側面規制部 43 a が形成され、下端にナット 43 b が固着されている。ナット 43 b に螺合する螺子軸 55 は、型ベース部材 20 に上下方向に延出した状態で回転可能に支持され、同じく型ベース部材 20 に取り付けたサーボモータ 57 によりプーリ・ベルト機構 58 を介して回転され、ブラダ膨張制御スリーブ 43、つまりブラダ側面規制部 43 a を上下位置調整可能としている。前記サーボモータ 57、プーリ・ベルト機構 58、ナット 43 b 及び螺子軸 55 は、ブラダ膨張制御スリーブ 43 を独立して上下位置決めする制御部材位置決め送り機構を構成している。これにより、側面規制部 43 a は、ブラダ 45 が膨張動作するとき、ブラダ 45 の下側面部に押し当てられ、ブラダ 45 を最初に径方向外方に膨出させ、径方向外方への膨出が確保されたことが例えばタイマーのタイムアップにより確認されるとき下側面部の押し当て位置から後退してブラダ 45 の側面部の膨出を許容するように動作できる。

#### 【0031】

前記螺子軸 55 は、図例では 1 本のみ図示されているが、円周方向に等角度配置で複数

本設けられ、これら複数本の螺子軸 5 5 の弾性変形によりブラダ膨張制御スリーブ 4 3 を水平面内で微少変位を許容して前記金型中心線 MCL とほぼ同芯に配置されている。前記第 2 ブラダ操作スリーブ 4 2 は、上端外周面においてブラダ膨張制御スリーブ 4 3 の内周面と軸方向に相對摺動可能に嵌合され、その内周面において第 1 ブラダ操作スリーブ 4 1 の外周面を軸方向に相對摺動可能に嵌合している。第 1 ブラダ操作スリーブ 4 1 のための螺子軸 4 3 は、図例では 1 本のみ図示されているが、円周方向に等角度配置で複数本設けられ、これら複数本の螺子軸 4 3 の弾性変形により第 1 ブラダ操作スリーブ 4 1 を水平面内で微少変位を許容して前記金型中心線 MCL とほぼ同芯に配置されている。これにより、調芯軸 8 1 は、第 1 ブラダ操作スリーブ 4 1 の貫通穴 4 1 a に密嵌合して挿通されるとき、第 1 ブラダ操作スリーブ 4 1、第 2 ブラダ操作スリーブ 4 2 及びブラダ膨張制御スリーブ 4 3 を水平面内で微少変位させ、金型中心線 MCL に調芯して整合する。

#### 【0032】

上部サイドウォール金型ロック機構 LM3 は、リングホルダ 30 に搭載された減速機付きモータ 60 と、金型中心線 MCL を旋回中心線とする円環状の留め金 61 と、さらに、留め金 61 の外周部に形成された歯車に噛み合しかつモータ 60 により回転駆動されるピニオン 62 とで構成される。留め金 61 は、内断面がコ状に形成され、下端の環状突出部がリングホルダ 30 の環状溝に係合されてこのリングホルダ 30 に対し回転可能かつ上下移動不能に支持されている。留め金 61 の上端の環状突出部は、所定円弧幅の切欠部（図示省略）が等角度間隔で複数形成され、アंकランプ角度位置に位置されるとき、後述される上部サイドウォール金型支持テーブルに固着した複数の係合部材 105 の下端係合部の侵入を許容し、前記アंकランプ角度位置から所定角度旋回したクランプ位置では前記係合部材 105 の下端係合部に形成された溝に係合してリングホルダ 30 と係合部材とを上下方向の両側から挟持し、金型装置 25 に対する上部サイドウォール金型の圧着閉塞動作を確実にしている。

#### 【0033】

次に、上半機構部 10b について説明すると、上型を構成する上部サイドウォール金型の支持開閉機構 UM1 は、コラム 12 に敷設した直線ガイドレール 71 に沿って上下方向に移動可能な移動フレーム 70 を含む。この移動フレーム 70 は、上部サイドウォール金型 72 を支持する下方側の支持テーブル 70a と上方側の上板 70b と、これら両部材を一体結合して金型中心線 MCL と同軸に配置された連結筒 70c からなる。上板 70b には、上下方向に延びる螺子軸 75 の下端部が固着され、螺子軸 75 の上端部は天板 13 を貫通して延び、天板 13 の上面に図略のスラスト軸受を介して回転支持されたナット 76 に螺合している。ナット 76 は、天板 13 に装架されたサーボモータ 77 に対しプーリ・ベルト機構 78 を介して回転連結されている。これにより、サーボモータ 77 の動作により、移動フレーム 70 を上部サイドウォール金型 72 と共に上下位置決め可能であり、上部サイドウォール金型 72 を金型装置 25 との組み合わせることができる。

#### 【0034】

支持テーブル 70a は、その下面において、上部サイドウォール金型 72 を金型中心線 MCL と同軸に固着している。上板 70b の上面には、金型中心線 MCL と同芯に案内筒 80 が固着され、この案内筒 80 にガイドされた調芯軸 81 が金型中心線 MCL で上下進退可能に案内されている。調芯軸 81 は、調芯機構 UM3 の一部を構成し、その上端にクロスバー 82 が固着され、このクロスバー 82 の一端には、螺子軸 83 の上端が一体固着されている。螺子軸 83 は上下方向に延び、図略スラスト軸受により上下方向の相對移動を規制され回転のみ自在に上板 70b 上に支持されたナット 84 に螺合され、このナット 84 は上板 70b 上に装架された図略のサーボモータによりプーリ・ベルト機構 85 を介して回転駆動可能である。これにより、図略のサーボモータが駆動されると、調芯軸 81 は、その下端部を上部サイドウォール金型 72 内に位置させる上昇位置（非調芯・非連結位置）とその下端部を金型装置 25、第 1 ブラダ操作スリーブ 4 1 の貫通穴 4 1 a、及び型ベース部材 20 を貫通する下降位置（調芯・連結位置）との間で進退可能である。

#### 【0035】

図2に示すように、上部サイドウォール金型72を金型装置25との組み合わせ下降位置に進出した状態では、下降位置に位置決めされた調芯軸81の上端フランジ部81aが案内筒80の上端面に当接し、下端部は型ベース部材20の下面から突き出でる。この突き出した部分に形成された2面溝に二股楔部材86を挿入することにより、フレーム14に対し上昇不能にロックされた調芯軸81が型ベース部材20に対し移動フレーム70の上面つまり後面を押圧するように作用し、金型装置25、上部サイドウォール金型72、第1ブラダ操作スリーブ41、第2ブラダ操作スリーブ42及びブラダ膨張制御スリーブ43を調芯し、これら部材を金型中心線MCLに整合させる。これと共に、上部サイドウォール金型72が金型装置25内の圧力上昇により分割トレッド金型27の上面から乖離することが防止される。

#### 【0036】

さらに、ブラダ副操作機構UM2を構成する連結筒90が連結筒70cと同心に配置され、その中心貫通穴にて調芯軸81の外周に軸方向に相對摺動可能に嵌合している。連結筒90には、径方向に対向する2位置に一对の連結爪91が開閉旋回可能に支持され、これら連結爪91の中間部はそれぞれリンクを介して操作棒92に枢着されている。操作棒92の上端部は、それぞれ連結筒70cの上端部に設けた一对の空気シリンダ93の図略のピストンに結合され、空気シリンダ93の動作により連結爪91を開閉可能としている。連結筒90の上端には、ナット94が固着され、このナット94はプーリ・ベルト機構95を介して天板70bに固定のサーボモータ96により回転される螺子軸97に螺合している。螺子軸97は、上板70bに回転のみ可能に支持され、連結筒90が調芯軸81に倣えるように微量弾性変形可能である。サーボモータ96、プーリ・ベルト機構95、螺子軸97及びナット94は、連結筒90を介して第1ブラダ操作スリーブ41を上下送りする第1ブラダ操作スリーブ送り機構を構成している。

#### 【0037】

サーボモータ96を動作させると、連結筒90を移動フレーム70に対し下降させることができ、この下降位置で連結爪91を閉じ動作させれば、被把持環46を把持できる。これにより、第1ブラダ操作スリーブ41が連結筒90と一体結合され、この連結筒90をサーボモータ96の動作により上昇させ、かつこれと同期してサーボモータ51を動作して第2ブラダ操作スリーブ42を上昇動作させることにより、ブラダ45を膨出状態に維持しながら加硫位置からその上部の受渡し位置LPへ移動させることができる。従って、ブラダ45は、次に加硫すべき生タイヤを受渡し位置LPから加硫位置へ型込め移送し、加硫済みのタイヤTRを加硫位置から受渡し位置LPへ型抜き戻し移送するタイヤTRの型込め・型抜き装置としても機能できる。

#### 【0038】

さらに、連結筒90の外周には下端部100aがラッパ状のブラダ膨張制御スリーブ100が配置され、ブラダ膨張制御部材として機能するこのスリーブ100の上端にナット100bが固着されている。このナット100bとこれに螺合する螺子軸101は、円周方向等間隔で複数組配置され、上板70bに上下方向に延出した状態で回転可能に支持されている。上板70bに装架したサーボモータ102によりプーリ・ベルト機構103を介して螺子軸101を回転し、ブラダ膨張制御スリーブ100、つまりブラダ側面規制部100aを上下位置調整可能としている。これにより、側面規制部100aは、ブラダ45が膨張動作するとき、ブラダ45の上側面部に対し、上述したブラダ側面規制部42aと同様に作用する。サーボモータ102、プーリ・ベルト機構103、螺子軸101及びナット100bは、ブラダ膨張制御スリーブ100を上下方向に独立して位置決めする制御部材位置決め送り機構を構成している。

#### 【0039】

次に、上記のように構成された実施例の加硫機の動作を説明する。図1に示す原位置の状態において、搬入出装置16により外周を保持された未加硫の生タイヤが金型中心線MCLと同芯の搬入出位置LPへ搬入される。この搬入動作の完了と同時に、調芯軸81は図略のサーボモータがナット84を回転して螺子軸81を下降動作することにより下降さ

れ、その下端部を第 1 プラダ操作スリーブ 4 1 の貫通穴 4 1 a に挿入し、このスリーブ 4 1 の上下方向中間位置に到達させる中間下降位置で停止される。これにより、第 1 及び第 2 プラダ操作スリーブ 4 1、4 2 及びプラダ膨張制御スリーブ 4 3 がそれらを支持する螺子軸 4 3、5 5 の弾性変形により水平面内で微少変位され、調芯軸 8 1 に調芯されて金型中心線 MCL と同芯に整合される。

#### 【0040】

調芯軸 8 1 の下降動作に若干遅れて、連結筒 9 0 がサーボモータ 9 6 の動作により下降端まで下降され、一对の連結爪 9 1 を被把持環 4 6 の環状 V 溝に整合させ、続く空圧シリンダ 9 3 の動作により連結爪 9 1 を閉じ動作させ、図 3 (A) に示すように、第 1 プラダ操作スリーブ 4 1 を連結筒 9 0 に一体結合する。次に、図 3 (B) に示すように、連結筒 9 0 がサーボモータ 9 6 の逆転により原位置まで上昇動作され、このとき、プラダ 4 5 は略円筒状に延ばされた状態で生タイヤ TR の中心に挿通される。この上昇動作に若干遅れて、第 2 プラダ操作スリーブ 4 2 及びプラダ膨張制御スリーブ 4 3 がそれぞれサーボモータ 5 1、5 7 の動作により略一体的に上昇され、プラダ膨張制御スリーブ 4 3 の上端の側面規制部 4 3 a を生タイヤ TR の幅方向中心に関してプラダ膨張制御スリーブ 1 0 0 の下端の側面規制部 1 0 0 a と対称となる図 3 (B) に示す位置まで上昇させる。

#### 【0041】

続いて、下側の第 2 プラダ操作スリーブ 4 2 及びプラダ膨張制御スリーブ 4 3 の組と上側の第 1 プラダ操作スリーブ 4 1 及びプラダ膨張制御スリーブ 1 0 0 の組とが同期して生タイヤ TR の幅方向中心位置に向かって互いに接近送りされる。図 3 (C) に示すように、この前進位置では、プラダ膨張制御スリーブ 4 3 の側面規制部 4 3 a 及びプラダ膨張制御スリーブ 1 0 0 の側面規制部 1 0 0 a は、生タイヤ TR の内部、つまり生タイヤ TR の上下のビード部を超えて内部まで互いに接近される。この停止位置では、連結筒 9 0 に連結された第 1 プラダ操作スリーブ 4 1 のプラダ拘束部 4 1 b に対しプラダ側面規制部 1 0 0 a が突出しており、第 2 プラダ操作スリーブ 4 2 のプラダ拘束部 4 2 a に対しプラダ側面規制部 4 3 a が若干突出している位置関係となっている。

#### 【0042】

次に、プラダ 4 5 内に圧縮空気が導入され、プラダ 4 5 は生タイヤ TR の幅方向中央位置において径方向外方に次第に膨出し始める。プラダ 4 5 の膨出動作の初期においては、下側の第 2 プラダ操作スリーブ 4 2 及びプラダ膨張制御スリーブ 4 3 の組と上側の第 1 プラダ操作スリーブ 4 1 及びプラダ膨張制御スリーブ 1 0 0 の組とは図 3 (C) の位置で保持される。このため、プラダ 4 5 は、上下のプラダ側面規制部 1 0 0 a 及び 4 3 a により狭められた空間内で膨張し始め、生タイヤ TR の幅方向中央部を中心として膨出し、生タイヤ TR のトレッド部内側の幅方向中心から生タイヤ TR に当たり始める。その後、サーボモータ 1 0 2、5 7 を制御して、プラダ膨張制御スリーブ 1 0 0 及びプラダ膨張制御スリーブ 4 3 は少しずつ互いに離れる方向に位置制御され、図 3 (D) に示すように、プラダ側面規制部 1 0 0 a、4 3 a をそれぞれ生タイヤ TR の上下のビード部に整合させる。これにより、プラダ 4 5 は、次に幅方向（この場合は、上下方向）に膨張するようになり、生タイヤ TR の全内周面部に正しく全面当たりするようになる。

#### 【0043】

すなわち、プラダ膨張制御スリーブ 4 3 とプラダ膨張制御スリーブ 1 0 0 とをこのようにプラダ 4 5 の膨出時に位置制御することにより、プラダ 4 5 と生タイヤの上下方向の対称性が確立される。また、金型中心線 MCL に対して同芯性が確立されているプラダ 4 5 により生タイヤの内面を支持することにより、プラダ 4 5 に支持された状態の生タイヤは金型中心線 MCL に対して同芯性が精密に確立される。加えて、本実施例の装置においては、プラダ 4 5 の上端環部を気密的に拘束する拘束部 4 1 b の直径と下端環部を気密的に拘束する拘束部 4 2 a の直径とを同一直径にしてあるので、プラダ 4 5 は、生タイヤ TR の幅方向中心に対し偏向しながら膨出することが防止され、上下対称に膨張することにより生タイヤ TR を幅方向の中心に対し一層高精度な対称形状に成形保持することができる。

## 【0044】

このようにして生タイヤTRがブラダ45により幅方向及び径方向に共に対称となるように内側から保持されると、搬入出装置16が生タイヤTRを釈放し、加硫機10の機外へ退去する。その後、上側の移動フレーム70と下側の第2ブラダ操作スリーブ42及びブラダ膨張制御スリーブ43の組とは、サーボモータ77、51および57を同期制御することにより一体的に下降され、これにより、第1ブラダ操作スリーブ41及びブラダ膨張制御スリーブ100の組と第2ブラダ操作スリーブ42及びブラダ膨張制御スリーブ43の組とは、これら4つの部材の相対位置を不変に維持した状態において、4部材が一体的に下降され、生タイヤTRはその幅方向中心が分割トレッド金型27の幅方向（上下方向）中心に整合する加硫位置までブラダ45に保持されて下降される。この場合、分割トレッド金型27は放射方向に開いた拡張位置にあるので、生タイヤTRは分割トレッド金型27に干渉することなく加硫位置へ型込め導入される。生タイヤTRが加硫位置へ到達する時、上側の移動フレーム70と下側の第2ブラダ操作スリーブ42及びブラダ膨張制御スリーブ43の組との同期送り、つまり、サーボモータ77、51および57の同期制御が終了され、サーボモータ51、57の動作が停止されて第2ブラダ操作スリーブ42及びブラダ膨張制御スリーブ43の下降動作が停止される。

## 【0045】

この停止位置状態では、支持テーブル70aの下面は、分割トレッド金型27の上面から未だ離間している。それ故、サーボモータ77の動作が再開されて移動フレーム70は、支持テーブル70aの下面を分割トレッド金型27の上面に密着させる位置まで、型閉め動作のためにその後下降される。この型閉め下降動作中においては、サーボモータ77の動作と同期してサーボモータ96及び102が逆転動作され、この結果、移動フレーム70の下降動作と同一速度で同量だけ連結筒90及びブラダ膨張制御スリーブ100が移動フレーム70に対し上昇移動される。これにより、連結筒90及びこれに連結された第1ブラダ操作スリーブ41とブラダ膨張制御スリーブ100は上下位置が不変に保持され、ブラダ45の膨出状態における形状を不変に維持し、これによって生タイヤTRはその幅方向中心が分割トレッド金型27の幅方向（上下方向）中心に整合し、直径方向の中心が金型中心線MCL、つまり分割トレッド金型27と同芯にされた状態で加硫位置に正しく保持される。

## 【0046】

このようにして、移動フレーム70が下降され、上部サイドウォール金型72を下降端である型組み位置へ下降させる。このとき、調芯軸81は、移動フレーム70の下降動作により、これと共に下降され、下端部を型ベース部材20の下端部から突出させる。この突き出した部分に形成された2面溝に対し、図略の空気シリンダにより動作される二股楔部材86が係合され、調芯軸81の下端部は型ベース部材20つまりフレーム14と一体的に結合される。この状態においては、調芯軸81の上端フランジ部81aが案内筒80の上面、つまり移動フレーム70の後面に当接されており、移動フレーム70の上方への後退が阻止される。よって、この状態においては、下部サイドウォール金型26に対する上部サイドウォール金型72の相対位置を含めて加硫機10の下機構部10aに対する上機構部10bの相対位置が調芯軸81により固定される。

## 【0047】

続いて、サーボモータ32の動作により螺子軸31が回転され、型締めリング部材29と共にリングホルダ30がコラム12に沿って上昇され、8個の分割トレッド金型27がそれらの上下面において支持テーブル70aの下面及び型支持テーブル22の上面を摺動しながら図1の開放位置から径方向内方へ移動されて図2に示す閉塞位置へ移動される。そして、この移動端においては、分割トレッド金型27の各々は、その上下部の円弧面が上部サイドウォール金型72及び下部サイドウォール金型26の外周面に密着した状態で停止される。

## 【0048】

前述したように、移動フレーム70が下降端に移動されたとき、支持テーブル70aに



等角度間隔で配置された複数（例えば 8 個）の連結部材 105 の下端部は、円環状の留め金 61 の上端環状突出部の図略の切欠部を通過して留め金 61 の内凹状空間内へ侵入されている。このため、次に、モータ 60 を動作し、ピニオン 62 を介して留め金 61 を所定角度回転すると、留め金 61 の上端環状突出部が連結部材 105 の溝 105a 内に嵌合し、移動フレーム 70 とリングホルダ 30 は、連結部材 105 と留め金 61 とを介して互いに挟持される。

この状態において、第 1 プラダ操作スリーブ 41 に形成された給気路 41c から加熱気体（例えば、スチーム、加熱した不活性ガス）がプラダ 45 の内部へ供給され、同時に排気路 41d から以前に供給した加圧エアーを排出させ、プラダ 45 内の気体を加熱気体と交換する。この気体の交換は、プラダ 45 内の圧力変化を検出しながら内部圧を低下させないように行うことが好ましい。これにより、プラダ 45 を通して生タイヤ TR が加圧及び加熱されて、外側の金型 27、26、72 と相まって、加硫処理される。

#### 【0049】

この加硫処理が所定時間行われた後、モータ 60 が逆転動作されて、留め金 61 による移動フレーム 70 とリングホルダ 30 の挟持が釈放され、また、二股楔部材 86 が図略のエアシリンダの逆動作により調芯軸 81 の下端部との一体結合から釈放される。また、サーボモータ 32 の逆転動作により、リングホルダ 30 が下降動作され、分割トレッド金型 27 は放射方向外方の開放位置へ復帰され、加硫済みタイヤ TR の型抜きに動作に準備する。

#### 【0050】

分割トレッド金型 27 の開放位置への復帰が完了すると、サーボモータ 77 の逆転動作により、移動フレーム 70、調芯軸 81、連結筒 90、プラダ膨張制御スリーブ 100、未だ連結筒 90 と一体結合されている第 1 プラダ操作スリーブ 41 が上昇され、またサーボモータ 51 と 57 の同期した逆転動作により、第 2 プラダ操作スリーブ 42 及びプラダ膨張制御スリーブ 43 が一体的に上昇される。この場合、移動フレームの 70 の上昇速度は、第 2 プラダ操作スリーブ 42 及びプラダ膨張制御スリーブ 43 の上昇速度よりも速い速度（好適には、2 倍の速度）に設定され、逆に、サーボモータ 96 及び 102 が第 2 プラダ操作スリーブ 42 及びプラダ膨張制御スリーブ 43 の上昇速度と同一速度で移動フレーム 70 に対し連結筒 90 及びプラダ膨張制御スリーブ 100 を下降させるように動作される。

#### 【0051】

これにより、プラダ 45 は、それに保持した加硫済みタイヤ TR を下部サイドウォール金型 26 に対し離別させながら上部サイドウォール金型 72 に対し同一速度で離別させるように加硫済みタイヤ TR を型抜き上昇することができ、かつ上側の第 1 プラダ操作スリーブ 41 とプラダ膨張制御スリーブ 100 との組と下側の第 2 プラダ操作スリーブ 42 とプラダ膨張制御スリーブ 43 との組との相対位置を不変に維持してプラダ 45 の変形を防止する。この結果、上部及び下部サイドウォール金型 72、26 に対する型抜きを均等かつ円滑に行うことができ、加硫済みタイヤ TR の上下対称性が高精度に維持される。

#### 【0052】

そして、移動フレーム 70 は、図 3 (D) に示す上昇原位置に復帰するまで後退され、一方、上側の第 1 プラダ操作スリーブ 41 とプラダ膨張制御スリーブ 100 との組と下側の第 2 プラダ操作スリーブ 42 とプラダ膨張制御スリーブ 43 との組との同期移動は、加硫済みタイヤ TR を搬入出位置 LP に位置決めするように行われる。なお、移動フレーム 70 が先に上昇原位置に復帰するので、移動フレーム 70 が上昇原位置で停止した以降は、上側の第 1 プラダ操作スリーブ 41 とプラダ膨張制御スリーブ 100 との組は、移動フレーム 70 に対して上昇し、下側の第 2 プラダ操作スリーブ 42 とプラダ膨張制御スリーブ 43 との組と上方へ加硫済みタイヤ TR を搬入出位置 LP に位置決めするまで行われる。このようにして、プラダ 45 は、依然膨出状態で加硫済みタイヤ TR を内部から保持した状態で搬入出位置 LP へ搬出される。この後、加硫機 10 の機外から搬送装置 16 が機内へ進出し、加硫済みタイヤ TR の外周を把持する。



## 【0053】

搬送装置16による加硫済みタイヤTRの把持が確認されると、ブラダ45内の加熱気体が第1ブラダ操作スリーブ41の排気路41dから外部へ排出され、ブラダ45が収縮される。この場合、ブラダ膨張制御スリーブ100とブラダ膨張制御スリーブ43は、加硫済みタイヤTRの上下のビード部との整合位置から加硫済みタイヤTRの内方へ互いに接近動作し、収縮動作するブラダ45が加硫済みタイヤTRの内面から容易に剥離できるように助成する。ブラダ膨張制御スリーブ100とブラダ膨張制御スリーブ43は、一旦互いに接近動作した後、逆に互いに離間する方向に動作され、ブラダ膨張制御スリーブ100は、その下端のブラダ側面規制部100aの先端を上部サイドウォール金型72の型形成面と整合させる後退位置へ復帰され、これと並行してブラダ膨張制御スリーブ43はその上端のブラダ側面規制部43aの先端を加硫済みタイヤTRの幅方向（上下方向）の中心に対する対称位置まで下降される。このブラダ膨張制御スリーブ100とブラダ膨張制御スリーブ43の接近及び離間動作は、サーボモータ102、57を同期制御することにより行われる。

## 【0054】

また、サーボモータ76及び51がそれぞれサーボモータ102及び57と同期制御され、これにより未だ連結筒90に一体結合されている第1ブラダ操作スリーブ41及び第2ブラダ操作スリーブ42は、それぞれブラダ膨張制御スリーブ100とブラダ膨張制御スリーブ43の接近及び離間動作に従って接近及び離間動作される。これにより、図3(B)に示す位置と同様に、加硫済みタイヤTRの幅方向中心に対して、ブラダ膨張制御スリーブ100とブラダ膨張制御スリーブ43は対称位置となり、また、ブラダ膨張制御スリーブ100のブラダ側面規制部100aとブラダ膨張制御スリーブ43のブラダ側面規制部43aも対称位置となり、ブラダ45は単純円筒形状となる。

## 【0055】

続いて、連結筒90及びこれに一体結合されている第1ブラダ操作スリーブ41及び第2ブラダ操作スリーブ42は、サーボモータ96及び51の動作により下降動作され、図3(A)に示す位置と同様な位置で停止される。この停止位置では、第1ブラダ操作スリーブ41は、その下端面が型ベース部材20の上面に着座され、この状態において、一对のエアシリンダ93が一对の連結爪91を収放動作し、第1ブラダ操作スリーブ41を連結筒90との結合から切り離す。そして、連結筒90がサーボモータ96の動作により上昇動作され上昇端位置まで後退され、また、図略のサーボモータの動作により調芯軸81が上昇端位置へ後退して、全ての可動部材が図1に示す原位置へ復帰され、搬送装置16が加硫済みタイヤTRを機外に搬出し、加硫機10の加硫動作サイクルが終了される。

## 【0056】

上記した実施例においては、サーボモータ或いは通常のモータにより螺子軸或いはこれに螺合するナットを回転する形式の可動部材の送り機構は、図例では各送り機構について1本の螺子軸を図示しているが、螺子軸は1本でもよいし、明細書中の該当箇所で記述したように円周方向の等角度間隔で配置した複数の螺子軸を用いてもよい。また、把持爪93を開閉するシリンダ93のような流体シリンダは、気体シリンダに代えて、液体シリンダを用いることができる。

また、実施例中に記載した加硫機の動作サイクルは、好ましい動作サイクルを例示するものであるが、この他の動作サイクルも使用でき、必要に応じて動作サイクルの変更が可能である。

## 【図面の簡単な説明】

## 【0057】

【図1】 本発明による実施例の加硫機が原位置の状態にあるときの縦断面図。

【図2】 実施例の加硫機が加硫動作している状態を示す縦断面図。

【図3(A)】 搬入出位置LP位置に保持される生タイヤをブラダが支持して分割トレッド金型内へ型込めし加硫後型抜きする型込め動作の初期及び型抜き動作の最終段階を示す前記実施例の要部縦断面図。

【図 3 (B)】前記型込め・型抜き動作の別の段階を示す前記実施例の要部縦断面図

。

【図 3 (C)】前記型込め・型抜き動作のさらに別の段階でブラダを膨出させる状態を示す前記実施例の要部縦断面図。

【図 3 (D)】前記型込め・型抜き動作のさらに進んだ別の段階でブラダが生タイヤを保持した状態を示す前記実施例の要部縦断面図。

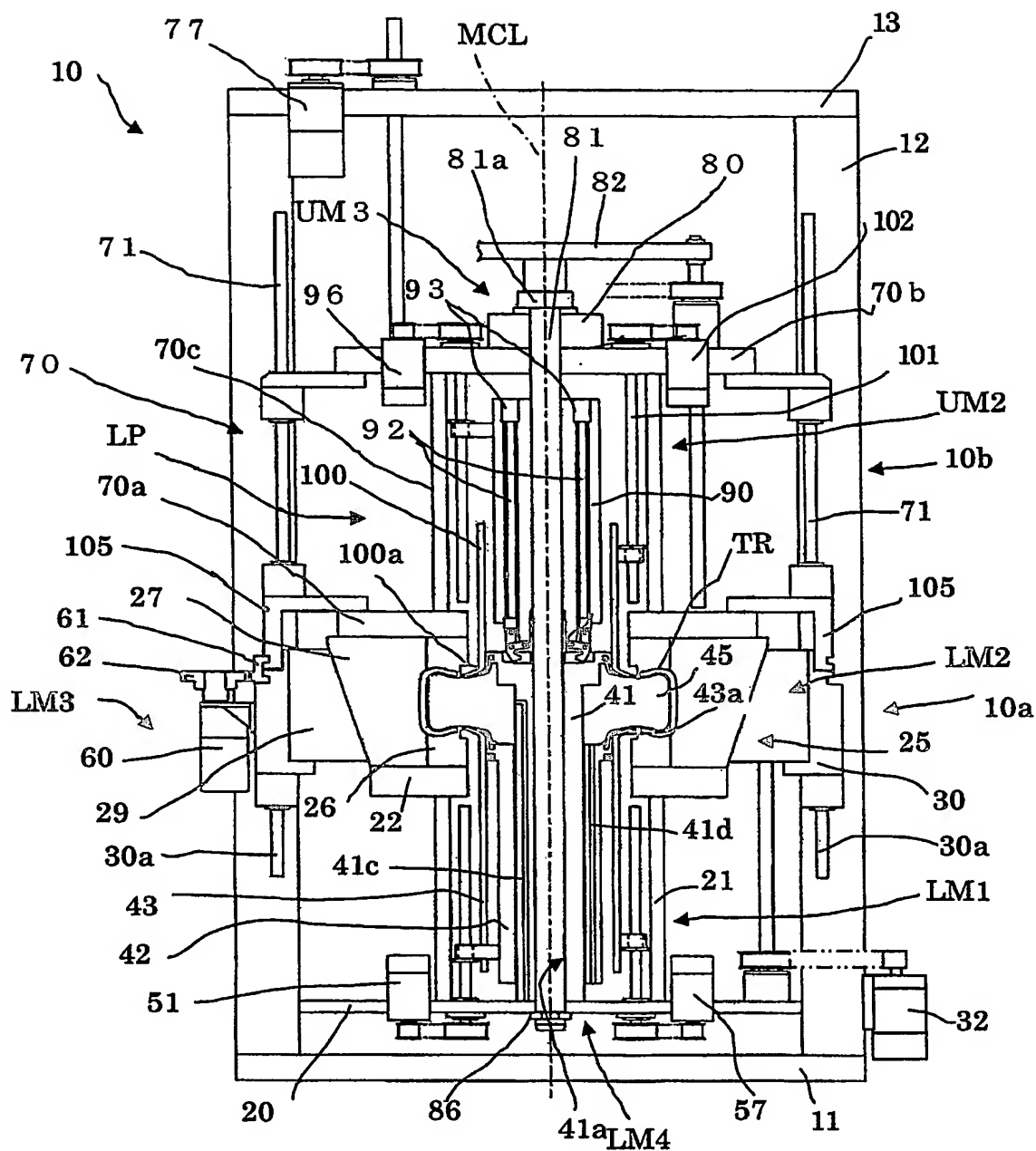
【符号の説明】

【0058】

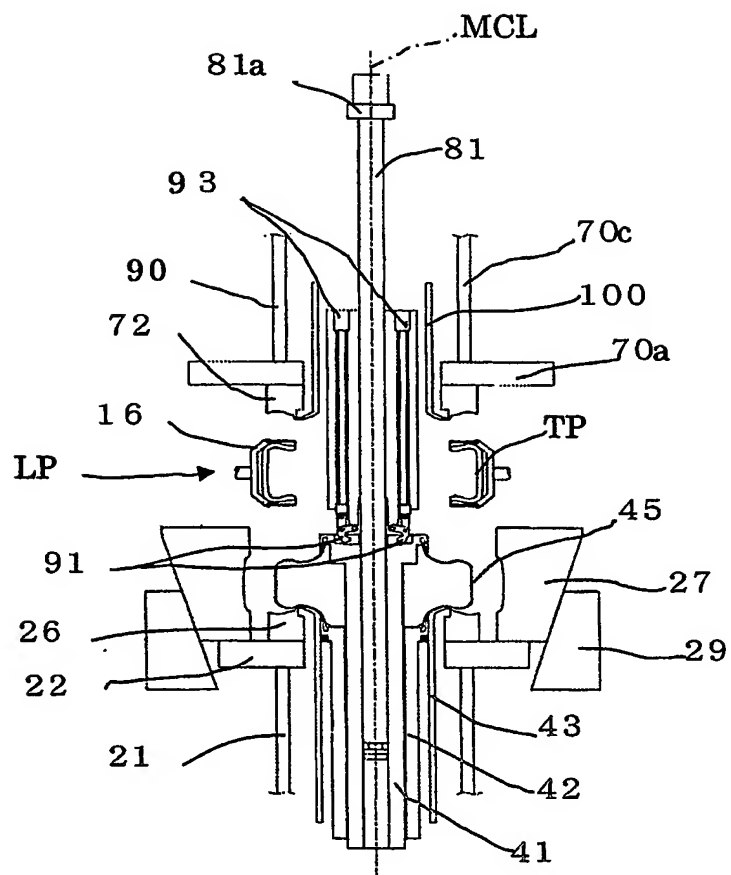
10・・・加硫機、MCL・・・金型中心線、TR・・・生タイヤ・加硫済みタイヤ、14・・・フレーム、16・・・搬送装置、25・・・下型装置、26・・・下部サイドウォール金型、27・・・分割トレッド金型、LP・・・搬入出位置（タイヤ受け渡し位置）、41、42・・・第1及び第2ブラダ操作スリーブ、43、100・・・ブラダ膨出制御部材、45・・・ブラダ、51、96・・・サーボモータ（第1及び第2ブラダ操作スリーブ送り機構）、57、102・・・サーボモータ（ブラダ膨出制御部材の送り機構）、70・・・移動フレーム、72・・・上部サイドウォール金型、77・・・サーボモータ（移動フレームの送り機構）、81・・・調芯軸、81a・・・フランジ部、83・・・螺子軸（調芯軸の送り機構）、90・・・連結筒（連結手段）、91・・・連結爪、



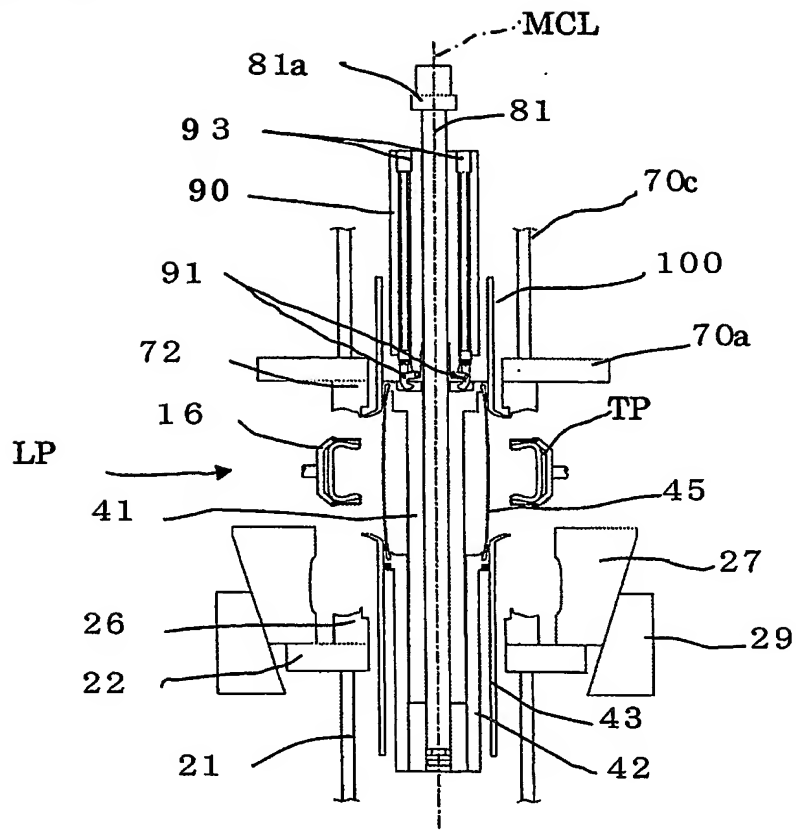
【図 2】



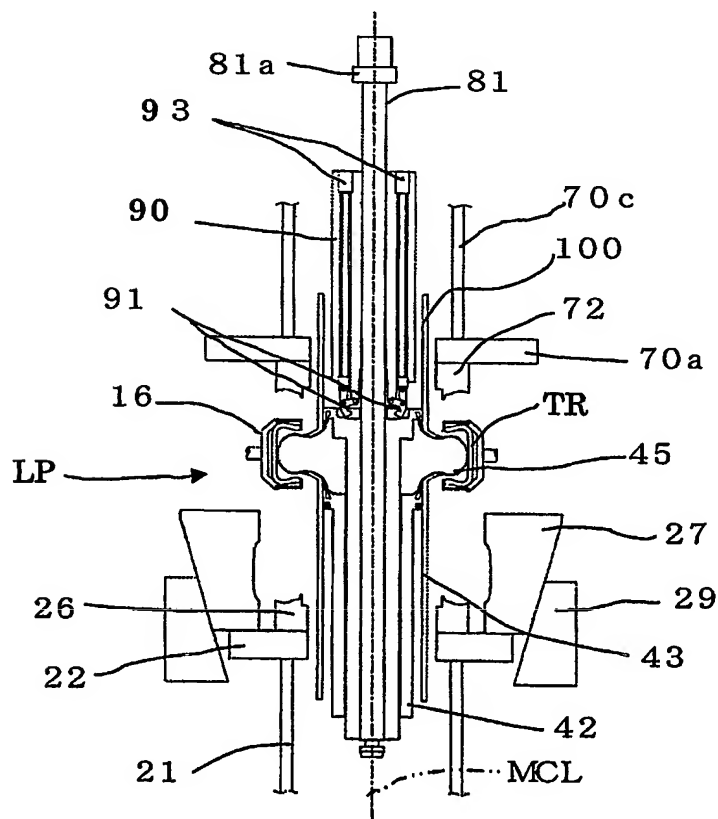
【図 3 (A)】



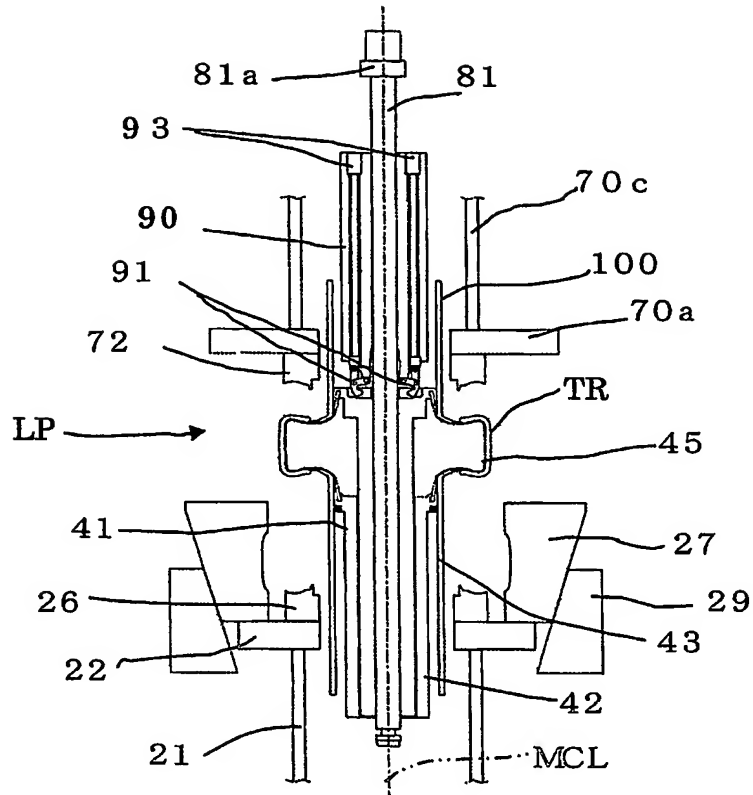
【図 3 (B)】



【図 3 (C)】



【図 3 (D)】





【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 上下金型、ブラダ及び生タイヤの同芯性及び上下対称性を確保した状態で加硫処理できる加硫方法及び加硫機を提供すること。

【解決手段】 ブラダ 4 5 を下金型装置 2 5 内の加硫位置において膨出及び縮小可能とすると共に加硫位置から下金型装置 2 5 の中心線 M C L に沿って所定距離離れたタイヤ受け渡し位置 L P においても膨出及び縮小可能とする。調芯軸 8 1 を上金型 7 2、ブラダ、下金型装置を挿通させた状態で、タイヤ受け渡し位置に搬入された生タイヤ T R をブラダを膨出させてブラダに保持させ、ブラダにより下金型装置内へ型込めし、加硫処理後にブラダが加硫済みタイヤを加硫位置から受け渡し位置へ型抜きし、調芯軸 8 1 を下金型及びブラダから抜いた後、受け渡し位置でブラダを縮小させてこのブラダから取り外し可能とした。

【選択図】 図 1

特願 2 0 0 3 - 2 7 9 7 2 9

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [ 5 9 4 0 2 9 3 3 3 ]

1. 変更年月日 1 9 9 4 年 2 月 1 7 日

[変更理由] 新規登録

住 所 岐阜県羽島市福寿町平方 1 3 丁目 6 0 番地  
氏 名 不二商事株式会社

特願 2 0 0 3 - 2 7 9 7 2 9

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [ 5 9 1 0 3 2 3 5 6 ]

1. 変更年月日 1 9 9 1 年 2 月 2 0 日

[変更理由] 新規登録

住 所 岐阜県羽島市福寿町平方 1 3 丁目 6 0 番地  
氏 名 不二精工株式会社

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**